

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 074 050

A2

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 82107951.4

(51) Int. Cl.<sup>3</sup>: A 61 K 9/14

A 23 L 1/30

(22) Anmeldetag: 30.08.82

(30) Priorität: 05.09.81 DE 3135329

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
16.03.83 Patentblatt 83/11(84) Benannte Vertragsstaaten:  
CH DE FR GB IT LI(71) Anmelder: BASF Aktiengesellschaft  
Carl-Bosch-Strasse 38  
D-6700 Ludwigshafen(DE)(72) Erfinder: Schumacher, Horst  
Battenberger Weg 4  
D-6719 Bobenheim(DE)(72) Erfinder: Grafen, Paul, Dr.  
Suedtiroler Ring 18-20  
D-6719 Weisenheim(DE)

(54) Verfahren zur Herstellung von Trockenpulvern oxidationsempfindlicher Substanzen.

(57) Verfahren zur Pulverisierung oxidationsempfindlicher, insbesondere öliger Substanzen durch Dispergieren von öllöslichen Stoffen wie Vitaminen, Carotinoiden, pharmazeutischen Wirkstoffen oder Aromastoffen in einer wäßrigen Lösung eines filmbildenden Kolloids, wobei das Kolloid die homogene Phase der Dispersion darstellt, unter Zusatz eines oder mehrerer Stoffe aus der Gruppe der Mono-, Di- oder Polysaccharide, Versprühen der Dispersion in einem Sprühturm unter Mitverwendung eines Sprühhilfsmittels und Auffangen der versprühten Teilchen in einem Fließbett, wobei man als Sprühhilfsmittel eine hydrophobe Kieselsäure oder das Metallsalz einer höheren Fettsäure, oberhalb des Fließbetts unter gleichmäßiger Verteilung in den Sprühraum bei Temperaturen einführt, bei denen eine Erstarrung des Kolloids der versprühten Teilchen noch nicht eintritt, die mit dem Sprühhilfsmittel beladenen Teilchen, deren Kolloidmasse im wesentlichen noch nicht geliert ist, in einem Fließbett auffängt und die Teilchen in an sich bekannter Weise im Fließbett trocknet.

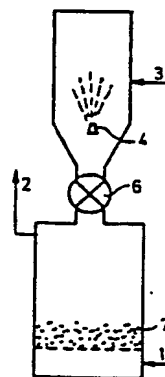


FIG.1

EP 0 074 050 A2

Best Available Copy

Verfahren zur Herstellung von Trockenpulvern oxidations-  
empfindlicher Substanzen

Die Erfindung betrifft ein verbessertes Verfahren zur Her-  
5 stellung von Trockenpulvern, insbesondere öliger, oxida-  
tionsempfindlicher Substanzen, durch Versprühen einer  
Kolloiddispersion der öligen Substanzen, unter Zugabe von  
Sprühhilfsmitteln.

10 Es gibt verschiedene Sprühverfahren, um oxidationsempfind-  
liche Stoffe wie die Vitamine A, E und D oder Carotinoide  
in trockene, gut rieselfähige, gegen oxidative Einflüsse  
geschützte Pulver zu überführen. Das Pulver soll aus Teil-  
15 chen mit gut ausgebildeter Oberfläche in einer Korngröße  
von 100 bis 600  $\mu\text{m}$ , mit einem Maximum bei etwa 250  $\mu\text{m}$ , be-  
stehen. Pulver mit diesem Korngrößenbereich der Teilchen  
gewährleisten einen ausreichenden Schutz des Wirkstoffes  
und die Anzahl der Partikel je Gewichtseinheit ist noch  
20 groß genug, damit in der weiterverarbeitenden pharmazeu-  
tischen Nahrungs- und Futtermittelindustrie eine homogene  
Mischung dieser Produkte mit anderen Stoffen oder mit Nah-  
rungs- und Futtermitteln möglich ist.

Bei den bekannten Verfahren, die zu Pulvern mit den ge-  
25 wünschten Eigenschaften führen, wird z.B. eine wässrige  
Dispersion des öligen Wirkstoffes mit einem filmbildenden  
Kolloid aus der Gruppe der Proteine, wie Gelatine und Kasein  
oder der Polysaccharide, wie Pektine, Gummiarabikum oder  
30 Celluloseverbindungen und gegebenenfalls einem Zucker oder  
Zuckeralkohol wie Glucose, Laktose, Saccharose, Sorbitol,  
meist unter weiterem Zusatz von Antioxidantien, Emulgato-  
ren und/oder Konservierungsmitteln hergestellt, die Dis-  
persion versprüht und das Sprühgut anschließend getrocknet.

Im einzelnen ist beispielsweise aus der deutschen Patentschrift 10 35 319 bekannt, eine Dispersion eines öligen Vitamins in einen großen Überschuß eines Stärkepulvers mit einem Wassergehalt unter 8 % zu versprühen. Das trockene  
5 Stärkepulver entzieht den Partikeln soviel Wasser, daß sie erstarren. Ein großer Nachteil dieses Verfahrens besteht darin, daß etwa 15 % der Stärkemenge an der Oberfläche der Partikel haften bleiben und der überschüssige Stärkeanteil abgetrennt werden muß, damit er nach dem Trocknen wieder  
10 dem Prozeß zugeführt werden kann.

Nach einem anderen Verfahren, das in der schweizerischen Patentschrift 488 455 beschrieben ist, wird die Stärke durch ein Gemisch wasserabsorbierender und wassernichtabsorbierender anorganischer Substanzen ersetzt, um die Explosionsgefahr, die von der feinverteilten Stärke ausgeht, auszuschalten. Für optimale Ergebnisse ist hier sogar ein 20-facher Überschuß des Auffangpulvers notwendig.

20 Gemäß dem Verfahren der schweizerischen Patentschrift 389 505 wird die Wirkstoffdispersion in ein gekühltes, gasförmiges Medium gesprüht, in dem die Partikel bis zur Erstarrung verweilen. Dies erfordert in der Regel Fallhöhen von 12 bis 15 m bei Temperaturen unterhalb der Raumtemperatur und ist aus wirtschaftlichen Gründen oft nur mit hochschmelzenden Kolloiden durchführbar.

Weiterhin ist in der schweizerischen Patentschrift 420 817 ein Verfahren beschrieben, bei dem das Zusammenkleben der  
30 in gekühlte Luft gesprühten Teilchen dadurch verhindert wird, daß man auf ein sich bezüglich der Sprühdüse schnell bewegendes, speziell beschichtetes Band sprüht, von welchem die erstarrten Teilchen durch ein Schab- oder Abbürstesystem entfernt werden, um anschließend getrocknet zu werden.  
35

Schließlich ist das Verfahren der schweizerischen Patentschrift 431 252 zu erwähnen, gemäß der die Dispersion bei einer Temperatur, bei der die Partikel erstarren, in ein Auffangpulver gesprüht wird, das aus einem Gemisch aus 5 erstarrten und erstarrenden Partikeln und einem Metallsalz einer höheren Fettsäure als Gleitmittel, zusammengesetzt ist, wobei der Boden der Auffangkammer aus einem speziell aufgebauten Siebsystem bestehen muß. Auch hier schließt sich die Trocknung an.

10

Alle diese Verfahren befriedigen nicht. Es bestand daher die Aufgabe, ein Verfahren vorzuschlagen, das es gestattet, in einfacher Weise oxidationsempfindliche, insbesondere ölige Wirkstoffe in feinteilige Pulver zu überführen.

15

Diese Aufgabe wurde erfindungsgemäß gelöst durch Dispergieren von öllöslichen Stoffen wie Vitaminen, Carotinoiden, pharmazeutischen Wirkstoffen oder Aromastoffen in einer wäßrigen Lösung eines filmbildenden Kolloids, wobei das 20 Kolloid die homogene Phase der Dispersion darstellt, unter Zusatz eines oder mehrerer Stoffe aus der Gruppe der Mono-, Di- oder Polysaccharide, Versprühen der Dispersion in einem Sprühturm unter Mitverwendung eines Sprühhilfsmittels und Auffangen der versprühten Teilchen in einem Fließbett, 25 wobei man als Sprühhilfsmittel eine hydrophobe Kieselsäure oder das Metallsalz einer höheren Fettsäure, z.B. mit 16 bis 18 C-Atomen oder Gemische mit Kieselsäure, in der 0,02 bis 0,15-fachen Gewichtsmenge, bezogen auf die Dispersion (und in Abwesenheit wesentlicher Mengen anderer 30 üblicher Sprühhilfsmittel wie Stärkepulver) oberhalb des Fließbetts unter gleichmäßiger Verteilung in den Sprühraum einführt, bei Temperaturen, bei denen eine Erstarrung des gegebenenfalls gelierenden Kolloids der versprühten Teilchen noch nicht eintritt, die mit dem Sprühhilfsmittel 35 beladenen Teilchen, deren Kolloidmasse im wesentlichen nicht

geliert ist, in einem Fließbett auffängt und die Teilchen in an sich bekannter Weise im Fließbett trocknet.

5 Als Kolloide kommen bevorzugt Gelatine, beispielsweise 70 bis 200 Bloom oder Casein in Betracht. Die Menge des angewandten Kolloids beträgt in der Regel 5 bis 50 Gew.%, bezogen auf das Endprodukt bei Wassergehalten der Disper-  
10 sion von 30 bis 70 Gew.%. Zur Herstellung der Dispersion werden die Filmbildner und anschließend die Wirkstoffe in der 50 bis 70°C warmen Zuckerlösung dispergiert. Die Dispersion wird dann zerstäubt.

15 Die Ausbildung des Zerstäubungsaggregats hat keinen entscheidenden Einfluß auf das Produkt. So können beispielsweise Düsen oder schnell rotierende Zerstäuberscheiben benutzt werden. Die Temperatur der zu zerstäubenden Disper-  
sion ist ebenfalls keine kritische Größe. Sie liegt üb-  
licherweise bei 60 bis 90°C, das ergibt bei den genannten  
20 Kolloiden Viskositäten von 50 bis 1200 mPas (60°C). Ent-  
scheidend ist, daß zum Zeitpunkt des Versprühens die  
Partikel mit dem hydrophoben Sprühhilfsmittel in Kontakt  
kommen, das in feinverteilter Form direkt in die Sprühzone  
eingeführt wird.

25 Der große Vorteil des neuen Verfahrens besteht darin, daß die Temperatur im Sprühraum nicht mehr so tief liegen muß, daß eine Gelbildung der Wirkstoffdispersion eintritt, oder  
daß nicht mehr durch große Mengen an Hilfspulver soviel  
Wasser entzogen werden muß, daß eine Erstarrung der Tröpf-  
30 chen erfolgt. Das neue Verfahren ermöglicht beispielsweise das Versprühen bei Temperaturen von 25 bis 30°C von Wirk-  
stoffdispersionen, die selbst bei Kühlschranks-temperaturen  
(+4°C) nicht mehr erstarren. Die dazu notwendigen Mengen  
des Sprühhilfsmittels betragen hierbei nur das 0,02 bis  
35 0,15-fache der Dispersion.

Als hydrophobe Sprühhilfsmittel kommen silanisierte Kiesel-  
säuren, wie sie in "Die Mühle und Mischfuttertechnik" 114,  
3 (1977) beschrieben sind oder Metallsalze der höheren  
5 Fettsäuren mit 16 bis 18 C-Atomen wie Calcium- oder Magne-  
siumstearat oder deren Mischung mit Kieselsäure in Be-  
tracht. Durch das direkte Einbringen in die Sprühzone wird  
die mechanische Beanspruchung der Partikel weitgehend  
vermieden, die beispielsweise von einem Träger-gefüllten  
Fluidbett ausgeht. Der während des Sprühens erzeugte dünne  
10 hydrophobe Film des Sprühhilfsmittels stabilisiert die  
Partikel soweit, daß ein Zusammenlaufen der Partikel bei  
Berührung im nicht erstarrten Zustand verhindert wird, so  
daß die direkte Trocknung auf einem sich anschließenden  
Wirbelbett-Trockner möglich ist.

15 Die Zufuhr des Sprühhilfsmittels und dessen Zerstäubung  
erfolgt zusammen mit Luft bei Raumtemperatur mit etwa  
5 m<sup>3</sup>/kg Sprühhilfsmittel, zweckmäßig oberhalb des Zer-  
stäubungsaggregats.

20 Das erfindungsgemäße Verfahren kann wie in den Figuren 1  
bis 4 beschrieben, wie folgt ausgeführt werden.

Die Figuren 1 bis 4 stellen Vorrichtungen mit diskontinu-  
25 uierlicher Trocknung der Pulver dar. Fig. 4 zeigt eine  
Vorrichtung mit kontinuierlicher Trocknung. Darin bedeuten  
(1) Trockenluftzufuhr, (2) Trockenluftabfuhr, (3) Sprüh-  
hilfsmittelzugabe (Injektor), (4) eine Zerstäubungsdüse,  
(5) einen Sprühteller, (6) ein Zellenrad, (7) das Wirbel-  
30 bett, T<sub>1</sub> eine Temperatur von 20 bis 40°C und T<sub>2</sub> eine Tem-  
peratur von 40 bis 90°C.

Im einzelnen ist das neue Verfahren in den folgenden Bei-  
35 spielen beschrieben:

Beispiel 1 (Anordnung gemäß Fig. 1)

In eine Lösung von 56,4 Teilen Glucosesirup (80 % Feststoffgehalt) in 49 Teilen Wasser werden 14 Teile Gelatine  
5 (100 Bloom) eingerührt und 1 Stunde quellen gelassen. Man gibt darauf 13,6 Teile Maisstärke zu und emulgiert bei 61 bis 63°C 24,9 Teile Vitamin A-Acetat (2,21 Mio I.E./g), stabilisiert mit Ethoxyquin, ein. Die erhaltene Dispersion mit einer Viskosität von 104 mPas (60°C) wird bei einer Temperatur von 80 bis 90°C und 60 bar Sprühdruck versprüht.  
10 Gleichzeitig gibt man während des Sprühens in die Sprühzone hydrophobe Kieselsäure (Sipernat D17) in Mengen von 10,5 kg/h. Die Sprühleistung beträgt 162 kg/h Dispersion. Nach der Trocknung in einem Wirbelbett bei 28 bis 38°C erhält man ein Pulver der folgenden Zusammensetzung:

15 Gehalt 572 000 I.E./g

Siebanalyse nach DIN 500/µm	3,5 %
400	9,8 %
250	38,9 %
20 160	35,0 %
125	8,5 %
100	2,7 %

Beispiel 2 (Anordnung gemäß Fig. 3)

25

Man verfährt wie in Beispiel 1 beschrieben, zerstäubt die Dispersion jedoch bei 62°C mit einer Viskosität von 1196 mPas (60°C) drucklos mit Hilfe einer Zerstäuber-  
scheibe (5) bei 24 300 U/Min. Die Sprühleistung beträgt  
30 77 kg/h Dispersion bei einem Einsatz von 4,5 kg/h hydrophober Kieselsäure (Sipernat D 17). Der Vitamingehalt des Pulver beträgt 591 000 I.E./g, die Siebanalyse nach ASTM

35

5	Nr. 35	0,2 %
	40	1,4 %
	45	12,3 %
	60	46,0 %
	80	30,2 %
	120	7,5 %
	140	1,4 %

### Beispiel 3 (Anordnung gemäß Fig. 1)

10

In eine Lösung aus 53 Teilen Wasser und 7,9 Teilen Saccharose werden 19,4 Teile Gelatine (100 Bloom) eingeührt und 1 Stunde quellen gelassen. Man erwärmt danach auf 62°C, emulgiert 6,8 Teile Vitamin A-Acetat (2,71 Mio. I.E./g) ein und stabilisiert mit Butylhydroxytoluol. Die Disper-

15 sion hat eine Viskosität von 127 mPas (60°C) und wird bei 80 bis 90°C mit einer Einstoffdüse (4) bei einem Druck von 50 bar versprüht. Während des Sprühens werden 22 kg/g Calciumstearat (Ceasit levissimum) in die Sprühkammer mit

20 einem Luftstrom zugeführt. Die Sprühleistung an Disper-

sion beträgt 260 kg/h. Die Trocknung des Produktes erfolgt im Wirbelbett bei 28°C. Der Vitamingehalt des Pul-

vers beträgt 514 000 I.E./g. Die Siebanalyse nach ASTM

ergibt:

25	Nr. 30	< 1 %
	35	5,7 %
	40	15,7 %
	45	21,2 %
	60	28,7 %
30	80	17,8 %
	120	7,9 %
	140	2,0 %

35



Beispiel 4 (Anordnung gemäß Fig. 2)

Man rührt in eine 63°C warme Lösung aus 15 Teilen Wasser und 39,5 Teilen Glucosesirup (80 % Feststoffgehalt) 2,8 Teile Säurecasein (110 mesh) ein. Durch Zugabe von 10 %iger Natronlauge wird der pH-Wert auf 7 eingestellt. Anschließend emulgiert man 0,25 Teile Fettsäuremonoglycerid und 12,8 Teile Vitamin A-Acetat (2,18 Mio I.E./g), stabilisiert mit Ethoxyquin, ein. Die Dispersion wird mit einer Viskosität von 202 mPas (bei 60°C) bei 80 bis 90°C mit einer Einstoffdüse und bei einem Druck von 50 bar versprüht. Man gibt während des Sprühens 18,5 kg/h hydrophobe Kieselsäure (Sipernat D 17) in die Sprühzone. Die Sprühleistung an Dispersion beträgt 150 kg/h. Man trocknet das Produkt mit einem Wirbeltrockner bei 25 bis 33°C innerhalb 7 Stunden. Vitamingehalt des Pulvers 542 000 I.E./g; Siebanalyse nach ASTM:

Nr.	35	0,2 %
	40	0,2 %
20	45	1,1 %
	60	24,1 %
	80	49,3 %
	120	17,8 %
25	140	4,2 %

Beispiel 5 (Anordnung gemäß Fig. 2)

Man rührt in eine Lösung aus 50 Teilen Wasser und 25 Teilen Dextrose 9 Teile Gelatine ein und erwärmt nach Zugabe von 9 Teilen Stärke auf 62°C. In dieser Mischung dispergiert man 7,5 Teile einer Cantaxanthinmischung mit Pflanzenfett und Ethoxyquin (Wirkstoffgehalt 70 %). Die Viskosität der Dispersion beträgt 163 mPas (60°C). Die Dispersion wird bei 62°C unter Zudosierung von 11 kg/h hydrophober Kieselsäure (Sipernat D 17) in den Sprühraum gegeben bei einer

"Sprühleistung an Dispersion von 295 kg/h. Die Trocknung erfolgt im Wirbelbett bei 28 bis 30°C. Man erhält ein Trockenpulver mit einem Wirkstoffgehalt von 9,8 % und einer Siebanalyse nach ASTM von Nr.

5	35	0,2 %
	40	0,8 %
	45	5,9 %
	60	43,7 %
	80	31,2 %
10	120	11,5 %
	140	3,5 %

Zeichn.

15

20

25

30

35

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von trockenen, freifließenden Pulvern leicht oxidierbarer Stoffe, wie der Vitamine, Carotinoide oder Aromastoffe, die von einem Kolloid eingehüllt sind, durch Dispergieren dieser Stoffe in einer wässrigen Lösung eines filmbildenden Kolloids, wobei das Kolloid die homogene Phase darstellt, unter Zusatz eines oder mehrerer Stoffe aus der Gruppe der Mono-, Di- oder Polysaccharide, Versprühen der Dispersion in einem Sprühturm unter Mitverwendung eines Sprühhilfsmittels und Auffangen der versprühten Teilchen in einem Fließbett, dadurch gekennzeichnet, daß man als Sprühhilfsmittel eine hydrophobe Kieselsäure oder ein Metallsalz einer höheren Fettsäure oder Gemische mit Kieselsäure, in der 0,02- bis 0,15-fachen Gewichtsmenge, bezogen auf die Dispersion oberhalb des Fließbetts unter gleichmäßiger Verteilung in den Sprühraum bei Temperaturen einführt, bei denen eine Erstarrung des Kolloids der versprühten Teilchen noch nicht eintritt, die mit Hilfsmittel beladenen Teilchen, deren Kolloidmasse im wesentlichen nicht geliert ist, in einem Fließbett auffängt und die Teilchen in an sich bekannter Weise im Fließbett trocknet.
2. Verfahren gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man als Kolloid Gelatine oder Casein verwendet.
3. Verfahren gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die zur Trocknung dem Fließbett zugeführte Luft unterhalb der Sprühzone aus dem Sprühturm abzieht.

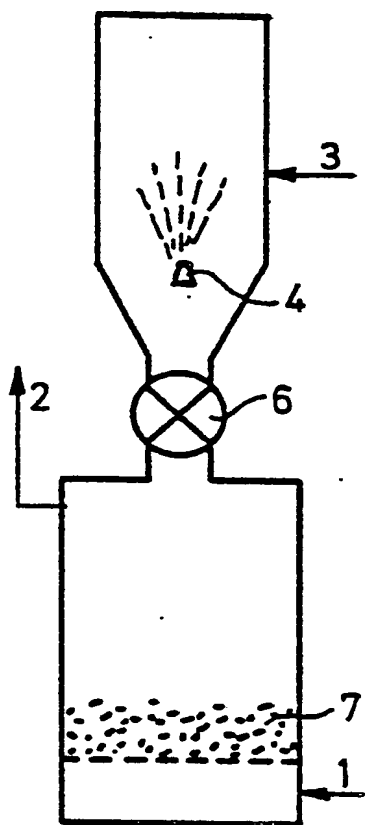


FIG. 1

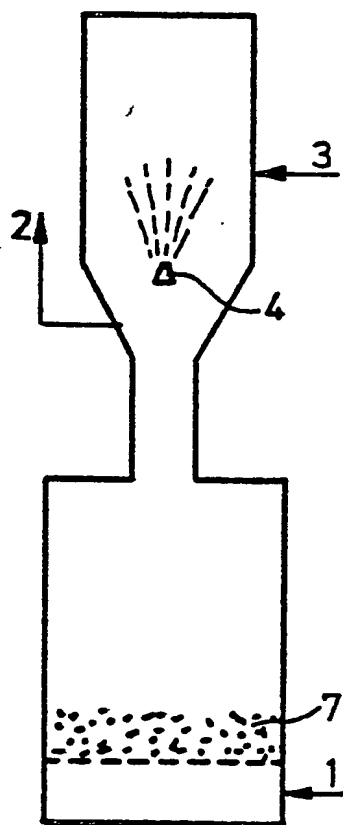


FIG. 2

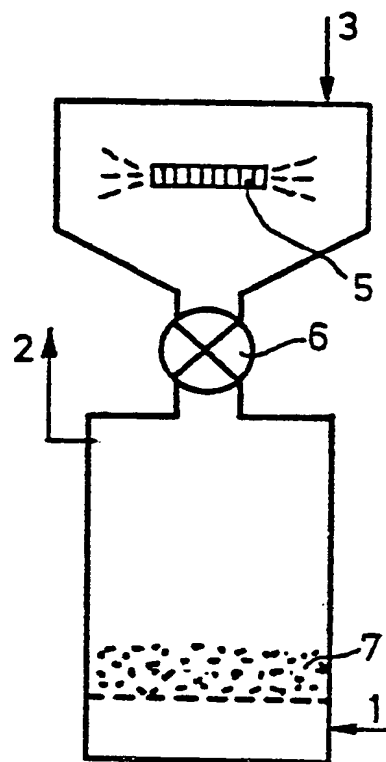


FIG. 3

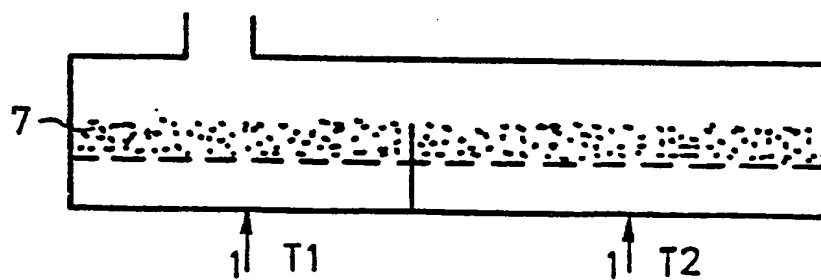


FIG. 4

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

☒ **BLACK BORDERS**

☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**

☒ **FADED TEXT OR DRAWING**

☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**

☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**

☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**

☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**

☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**

☒ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**

☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**